



21 Aktenzeichen: 197 52 237.8
22 Anmeldetag: 26. 11. 97
43 Offenlegungstag: 27. 5. 99

71 Anmelder:
Maschinenfabrik Alfing Kessler GmbH, 73433
Aalen, DE

74 Vertreter:
Lorenz, W., Dipl.-Ing., Pat.-Anw., 89522 Heidenheim

72 Erfinder:
Ottenwälder, Adalbert, Dipl.-Ing., 74597 Stimpfach,
DE; Traub, Harald, Dipl.-Ing., 73431 Aalen, DE

Die folgenden Angaben sind den vom Anmelder eingereichten Unterlagen entnommen

54 Vorrichtung zum elektroinduktiven Härten von Laufflächen und Übergangsradien an Kurbelwellen

57 Eine Vorrichtung zum umlaufend gleichzeitig erfolgenden elektroinduktiven Härten von Laufflächen und Übergangsradien an Kurbelwellen mit unmittelbar nebeneinander und mit unterschiedlicher Winkellage in der Ebene senkrecht zu deren Drehachse direkt hintereinander angeordneten Hubzapfen weist aus wenigstens annähernd derselben Richtung auf die Hubzapfen aufgesetzte Induktoren auf, welche

- jeweils einem Hubzapfen zugeordnet und einander in Achsrichtung der Kurbelwelle überschneidend angeordnet sind sowie mindestens zwei parallel zueinander angeordnete Induktoräste aufweisen, von denen jeweils ein Induktorast in einem Überdeckungsbereich der Hubzapfen und der andere Induktorast in einem einer Wange zugeordneten Randbereich des Hubzapfens angeordnet ist, und
- jeweils mit einem langen Induktorabschnitt und einem kurzen Induktorabschnitt derart ausgebildet sind, daß die langen Induktorabschnitte eine Breite aufweisen, welche größer ist als die Hälfte der Gesamtbreite der Laufflächen, wobei die langen Induktorabschnitte in Umfangsrichtung der Kurbelwelle stets einen Abstand zueinander aufweisen.